

⑫ 公開実用新案公報 (U)

平2-65447

⑬ Int. Cl.

B 21 K 21/10
B 21 C 23/18
B 21 J 5/08

識別記号

庁内整理番号
7353-4E
7415-4E
7353-4E

⑭ 公開 平成2年(1990)5月17日

C

審査請求 未請求 請求項の数 3 (全3頁)

⑮ 考案の名称 アルミチューブの製造装置

⑯ 実 願 昭63-143723

⑰ 出 願 昭63(1988)11月1日

⑱ 考案者 三好繁富 大阪府茨木市藤の里2丁目10番31号

⑲ 出願人 大成化工株式会社 大阪府大阪市北区本庄西2丁目12番20号

⑳ � 實用新案登録請求の範囲

① 成型すべきチューブの口部1、肩部2並びに胴部3の一部を含むチューブ上部の外形状と同じ形状の内面形状を有する雌型4と、成型すべきチューブ上部の内形状と同じ形状の外形状を有するパンチ5とから成り、前記パンチ5を雌型に圧入することによつて雌型に充填したリング状アルミ材料6を伸展させてアルミチューブAを絞り成型する装置において、前記雌型4の内面形状における肩部4aと胴部4bとを結ぶコーナー部分4cが滑らかな円弧状に形成されており、前記パンチ5が雌型4に圧入された状態において前記パンチ5の最大径部分5bが前記雌型5の円弧状コーナー部分4cより下方で胴部4bに近接する位置になるように形成されており、更に前記雌型4の肩部4aと前記パンチ5の肩部5aとの間に形成される空間Sが前記パンチの最大径部分5bの上方部分S1において最大となるように形成されている、アルミチューブ製造装置。

② 前記パンチ5の最大径部分5bの上方部分が切除され、これにより前記空間Sがパンチの最

大径部分5bの上方部分において最大となるように形成されている実用新案登録請求の範囲第①項に記載の、アルミチューブの製造装置。

③ 前記パンチ5の肩部5aの傾斜勾配が雌型4の肩部4aの傾斜勾配より急斜面で形成され、これにより前記空間Sがパンチの最大径部分5bの上方部分において最大となるように形成されている実用新案登録請求の範囲第①項に記載の、アルミチューブの製造装置。

図面の簡単な説明

第1図は本考案に係る装置の断面図、第2図はチューブ製作状態を示す断面図、第3図は本考案の装置によつて製作されたアルミチューブの断面図、第4図は本考案の他の実施例を示す第3図同様の断面図、第5図並びに第6図は従来装置を示す断面図である。

Aはアルミチューブ、1はアルミチューブの口部、2はアルミチューブ肩部、3はアルミチューブの胴部、4は雌型、4aは雌型の肩部、4bは雌型の胴部、4cはコーナー部、5はパンチ、5aはパンチの肩部、5bはパンチの最大径部分、Sは空間である。



